⑫ 日本国特許庁 (JP)

步特許出願公開

12公開特許公報 (A)

昭59-53787

砂公開 昭和59年(1984)3月28日

発明の数 1 審査請求 有

(全 3 頁)

身感圧接着防水シート

顧 昭57-162634

②出 顕 昭57(1982)9月17日

心発 明 者 両徳光信

茨木市下總積1 厂目1番2号日 東電気工業株式会社内

心出 願 人 日東電気工業株式会社

茨木市下港積1丁目1番2号

3代 理 人 弁理士 清水実

死明の名称 明 細 歯

1. 光水の名称

公特

総圧級首節水シート

- 2. 特許請求の範囲
 - (1) 未・非加強のゴムシート、又は感圧接着履 を付する合成的分子シートなどの感圧接着能 を付するシートの接着面に、エンボス加工を 施した割塩保護シートを、はエンボスの凸頭 を前記接着面に埋入させて仮着して成ること を特徴とする感圧接着筋水シート。
- 1. 充明の詳細な説明

この免別は感圧接角防水シートに関し、詳しくはルーフィングシートなどの悪圧接着により下地付上に貼り付けられる防水シートに関する。 従来、防水施工の必要な適には防水シートが は来、防水施工の必要な適には防水シートが さず投設され、次いで、その上に必要な上部 心で形成していくことが行なわれ、上記的水 シートとして、米・加価のゴムシート。 いは感圧接着層を設けた合成高分子シートなど が一般に良く使用されている。 これら感圧接着防水シートは、シ・イントの水街性、下地に対する密泊性を有し、防水シートとして優れた機能を発揮するのである場合、防水ツートとして優れた機能を発揮するのである場合である場合のであるいないのであるのは、下地があるのが、では、これをスムースに外部に排気出来ないった間があった。

このような問題を解決するため、上述のような思題を解決するため、上述のような思性接着所水シートの思性接着面に投ぐ決定する際を多数なけ、この際を介して内包したで、以外のは、一般に保護を受けるが、一般に保護を関係しているが、一般に保護のは、一般に保護を形成してもこの際は保障的に消失しては、使用に供されるまでの保管中に深がしまい、使用時には全く役が立たなくなった。

11070759- 53787(2)

この発明は、上記した問頭に充み、シート展開時に下地面との間に空気が内包されても、これをスムースに提出する際が、是期保やシートをは、はなって、となり的としてなるれたもので後期に受けることを目的として、よ。非加減のゴムシートをどの、終圧接着能を打するシートの投資面にエンボスの凸面を輸送を行するシートを、はエンボスの凸面を輸送を行っているととを特徴とするものである。

以下、この名明を実施例により説明する。

第1 図はとの発明の実施例の要郎拡大断面図である。

この充明の息圧接着防水シートAは、未、非加酸のゴムシート 1 A 又は、感圧接着層を有する高分子シート 1 B などの感圧接着能を有するシート 1 の接着面 2 に、エンポス加工を施した 別難保護シート 3 を、数エンポスの凸面 3 A を接着面 2 判に対面させ、かつ、この凸面 3 A を

35代、第2図に示したように保護到離底3の片面のみに四凸3B、3Aを施したとかしたものにあっては、接着面2に重ね合わせ両名を2Bを形成った。接着面2に重なるととにより照着することにより設立される。というなどに対して3がのから、は明確なが近れるが近点が近点が近点があらいた。対域に対して3のでは、対域に対して3のでは、対域に対して3のでは、対域に対して3のであるには対域になって3のである。

4. 网络白色外交战场

部1日は、この考案の実施例の断面は、第2日は他の実施例の断面は、第3日は実施例の対版は、第3日は実施例の対版はである。

A…思用投資防水シート、1…息圧投資能を 有するシート、1A…北、非加麗のゴムシート 接身前2に収入させて仮弁して構成されている。 上記制度保護シート3のエンポス加工の状態 としては第1回に示したように制度保護シート

としては第1回に示したように利用は遊シート 3の厚さ方向全体にわたり凹凸を設けたものの ほか、第2回に示したように片面のみに凹凸3 B.3人を設けたものであっても良い。

また、エンボス加工による凹凸3B、3Aの状態は第3階に示すように、出来るだけシート1の全幅,又は全長にわたって連続したものが望ましく、国示のような非難目状に設けられるほか、アトランダム級に設けられる。

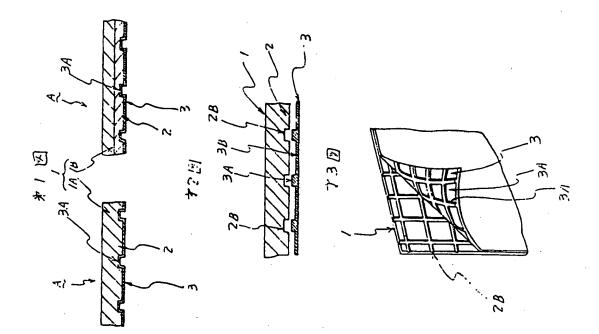
そして、この党別の忠圧没有防水シートAは、 製造時において忠圧接着面2に約2Bがプレス などにより成形され、予めエンボス加工した制 健保護シート3の凹凸面3B,3Aを第2Bに能 合するように張り合わされるほか、接着面2に 制盤保護シート3を張り合わせ、この状態でプ レス加工することによって接着面2及び制盤保 数シート3の両者に同時に凹凸加工することが 行なわれる。

1 B … 高分子シート, 2 … 接着面, 3 … 利焦の 継シート, 3 A … 凸面。

代理人 并理士 宿 水 次



14KB259- 53787(3)



.......